



# R525 LASTRA HSP

FINITURE TRASPARENTI

## Descrizione

Prodotto epossidico a bassissimo ingiallimento, senza solventi e con elevata brillantezza. Applicato in colate con spessori compresi tra 2 e 5 cm, indurisce senza ritiri mantenendo perfetta trasparenza e disareazione. La reazione in massa sviluppa poco calore, non causa ingiallimento e non provoca tensioni o deformazioni.

## Utilizzi

Ideale per inglobare oggetti e realizzare elementi che prevedano alti spessori, quali tavoli, river table, manufatti artistici.

## Preparazione del supporto

La superficie che riceve la colata deve essere solida, asciutta, non inquinata da oli, detergenti, polveri od altre sostanze distaccanti. La temperatura del supporto deve essere  $>15^{\circ}\text{C}$ .

## Applicazione

Gli stampi in cui effettuare le colate devono essere non assorbenti e antiaderenti (in plastica o cerati); per evitare perdite di materiale si consiglia di applicare colla a caldo lungo le giunture. In caso di colata su legno o superfici porose sigillare al meglio le superfici applicando R523 LASTRA TIX mediante spatola o pennello ed effettuare la colata dopo 8-12 ore.

Anche in caso di inglobamento di oggetti in legno o porosi effettuare il trattamento di cui sopra, assicurandosi che tali oggetti siano perfettamente asciutti.

Al momento dell'applicazione unire i componenti in un unico recipiente e miscelare lentamente ed in modo omogeneo per almeno due minuti. Rispettare con attenzione il rapporto di impiego in peso. Lasciare riposare la miscela per 5-10 minuti, se possibile vicino ad una fonte di calore per favorire l'allontanamento di eventuale aria incorporata nella massa.

Colare il prodotto sulla superficie da rivestire per un consumo di  $1\text{ kg/m}^2$  per ogni millimetro di spessore; si abbia cura di colare il prodotto il più vicino possibile alla superficie per evitare l'inglobamento di aria.

Spessori inferiori a 2 cm non sono consigliati, in quanto potrebbero richiedere tempi di indurimento  $>72$  ore e manifestare sulla superficie tensioni o difettosità. In questi casi si consiglia di impiegare R521 LASTRA o R522 LASTRA SP.

Per spessori superiori a 5 cm è opportuno effettuare due colate di prodotto per evitare la formazione di difetti, quali tensioni meccaniche, inglobamento di bolle d'aria o ingiallimento da esotermia.

La miscela di R525 LASTRA HSP può essere colorata aggiungendo alla miscela idonei inchiostri, paste coloranti compatibili, pigmenti in polvere o pigmenti metallici (a condizione che siano perfettamente asciutti); in questo modo si possono essere ottenuti effetti traslucidi o pienamente coprenti.

Per le percentuali di utilizzo dei coloranti consultare la tabella dei dati tecnici riportata nel seguito. In caso di applicazioni in verticale utilizzare R523 LASTRA TIX.

Dopo indurimento la superficie può essere abrasivata con lucidatrice orbitale, utilizzando carte abrasive in progressione (indicativamente con grane da 120 a 3000 o superiori) fino ad ottenere una superficie liscia e lucida. Come ultimo passaggio possono essere utilizzate cere lucidanti abrasive a riempimento di eventuali micrograffi, rendendo così la superficie perfettamente a specchio.

Qualora si volessero incrementare le resistenze chimiche con un top-coating, carteggiare con grana 220-360 per promuovere l'adesione; dopo la carteggiatura rimuovere completamente la polvere.

## REALIZZAZIONE DI TAVOLI

Nella specifica realizzazione di tavoli artistici in combinazione con legno, i cicli di lavoro possono essere ampiamente personalizzati in funzione delle condizioni operative, delle dimensioni del manufatto, ecc. e sono a discrezione dell'applicatore.

Contattare il Servizio Tecnico ErreLAB per maggiori informazioni.

# R525 LASTRA HSP

## AVVERTENZE

E' sempre consigliabile scaldare i componenti ad una temperatura di almeno 25°C, in modo da rendere la velocità di reazione ottimale ed evitare così la possibile formazione di bolle d'aria all'interno della massa. Per favorire ulteriormente il degasamento del sistema colato si consiglia l'impiego di una pistola ad aria calda.

In caso di stoccaggio a temperature molto basse il componente A può manifestare opalescenza; una volta riscaldato e riportato a temperatura ambiente riacquista trasparenza e può essere utilizzato.

## RAPPORTI DI IMPIEGO COLORANTI

- per effetti "traslucidi" utilizzare fino a 1,0% in peso di inchiostri compatibili a solvente
- per effetti "coprenti" utilizzare fino a 1,0% in peso di paste coloranti concentrate per epossidica
- pigmenti in polvere, metallici o solidi di altra natura devono essere valutati caso per caso con prove preliminari per valutarne compatibilità e intensità di effetto

## Dati tecnici

Colore		Trasparente
Peso specifico	a 25°C	1,08 +/- 0,05 g/ml
Viscosità (A+B)	a 25°C	600 +/- 120 mPa·s (Spindle 2, rpm 60)
Pot-life	a 30°C	30 minuti
	a 25°C	60 minuti
	a 15°C	> 90 minuti
Secco al tatto	a 30°C e 50% U.R.	24 ore
	a 25°C e 50% U.R.	36 ore
	a 15°C e 50% U.R.	48 ore
Pedonabilità	a 25°C e 50% U.R.	24 ore
Ricopertura	a 25°C e 50% U.R.	Vedere tempi di "secco al tatto"
Indurimento in profondità		5-7 giorni
Resa		1 kg/m <sup>2</sup> per ogni mm di spessore
Rapporto di miscela in peso		A=680 B=320
Punto di infiammabilità		> 100°C
Condizioni per l'utilizzo		Temperature comprese tra i +20°C e i +35°C e U.R. ambiente <50% e U.R.
Resistenza chimica		Contattare il Servizio Tecnico ErreLAB per informazioni dettagliate.
Durezza SHORE D	a 24 ore (20°C)	spessore 5 cm: 70 spessore 3 cm: 60 spessore 2 cm: 40
Durezza ASTM D 2240	a 36 ore (20°C)	spessore 5 cm: 80 spessore 3 cm: 70 spessore 2 cm: 60
Durezza ASTM D 2240	a 48 ore (20°C)	spessore 5 cm: 80 spessore 3 cm: 80 spessore 2 cm: 70
Solvente per la pulizia attrezzi		Solvente UNI
Magazzinaggio		24 mesi in luogo asciutto e protetto ad una temperature compresa tra i 15°C ed i 35°C
Manutenzione rivestimento		Per le operazioni di pulizia utilizzare detergenti neutri

*Tutte le informazioni contenute in questa scheda sono basate sulle migliori esperienze pratiche e di laboratorio. La variabilità delle condizioni di cantiere e di applicazione non ci permettono di fornire garanzie specifiche, implicite o esplicite, sui prodotti applicati, sui cicli consigliati nelle documentazioni e sulle rese indicate. È responsabilità del cliente gestire i prodotti secondo le indicazioni delle Schede di Sicurezza e verificare l'idoneità dei sistemi applicativi agli impieghi previsti nei singoli lavori, effettuando opportune prove specifiche.*